

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **2002052036 A**

(43) Date of publication of application: **19.02.02**

(51) Int. Cl

A61F 5/453

A61F 5/44

// A61F 13/49

A61F 13/15

(21) Application number: **2000240223**

(71) Applicant: **HAKUJUJI CO LTD**

(22) Date of filing: **08.08.00**

(72) Inventor: **FUJINO YASUHIRO
KONDO TERUMASA**

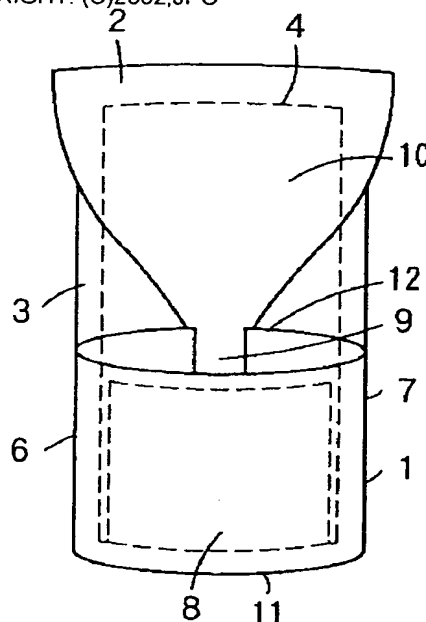
(54) **DISPOSABLE ABSORBENT ARTICLE AND
METHOD OF MANUFACTURING THE SAME**

COPYRIGHT: (C)2002,JPO

(57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a disposable absorbent article for men capable of being easily and surely attached, preventing the leakage of urine, and being inexpensively manufactured with a simple structure without using excess members.

SOLUTION: This absorbent article body 1 having an absorber 4 between a liquid permeable surface sheet 2 and a liquid impermeable rear sheet 3, is formed by folding both sides to the liquid permeable surface sheet 2 side along first and second return lines 6 and 7 in the width direction, laminating the liquid impermeable rear sheet 3 folded at its both sides of a first section 8 part of the absorbent article body, onto the liquid impermeable rear sheet 3 folded at its both sides of a second section 9 part, and at least partially bonding the laminated liquid impermeable rear sheet 3 of the first section 8 part and the liquid impermeable rear sheet 3 of the second section 9 part by a bonding means.



Express Mail No. EV467848616US

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-52036

(P2002-52036A)

(43) 公開日 平成14年2月19日 (2002.2.19)

(51) Int. Cl. ⁷	識別記号	F I	チーコード [*] (参考)
A 6 1 F	5/453	A 6 1 F	5/453
	5/44		5/44
// A 6 1 F	13/49	A 4 1 B	13/02
	13/15		

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2000-240223 (P2000-240223)

(22) 出願日 平成12年8月8日 (2000.8.8)

(71) 出願人 391047503

白十字株式会社

東京都豊島区高田2-3-3

(72) 発明者 藤野 康弘

群馬県佐波郡境町下武士2513番地2

(72) 発明者 近藤 輝昌

群馬県新田郡新田町早川527番地

(74) 代理人 100062764

弁理士 樺澤 襄 (外2名)

Fターム (参考) 3B029 BD01 BD14 BD17 BF02

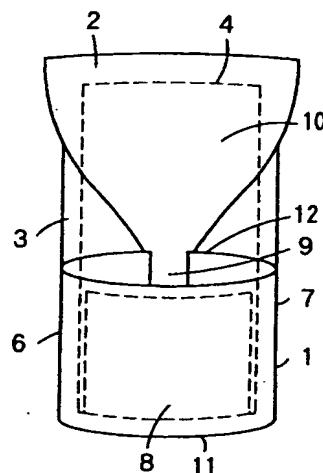
4C098 AA09 CC02 CC03 CC08 CD07

(54) 【発明の名称】 使い捨て吸収性物品及びその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 男性用として装着が容易で確実に装着できるとともに尿漏れを防止でき、余計な部材を用いず構成が簡単で安価に製造できる。

【解決手段】 透液性表面シート2と不透液性裏面シート3との間に吸収体4を配設した吸収性物品本体1は、幅方向の第1及び第2折り返し線6、7に沿って両側部を透液性表面シート2側に折り返すとともに、吸収性物品本体の第1区域8部分の両側部を折り返した不透液性裏面シート3を第2区域9部分の両側部が折り返した不透液性裏面シート3に重ね合わせ、この重ね合せた第1区域8部分の不透液性裏面シート3と第2区域9部分の不透液性裏面シート3との少なくとも一部分を接合手段にて接合する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 透液性表面シートと、不透液性裏面シートおよびこの透液性表面シートと不透液性裏面シートとの間に配設された吸収体とを有し、前記吸収体の外側に位置してフラップ部を形成した吸収性物品本体を備え、前記吸収性物品本体には、この吸収性物品本体の両側部を前記透液性表面シートに向けて幅方向に折り込む長手方向の第 1 及び第 2 折り返し線と、この吸収性物品本体を長手方向に折り込みこの吸収性物品本体を長手方向に順次第 1 区域、第 2 区域及び第 3 区域を形成する幅方向の第 1 及び第 2 折り返し線とを設け、

前記吸収性物品本体は長手方向の第 1 及び第 2 折り返し線に沿って両側部を前記透液性表面シート側に折り返すとともに、この吸収性物品本体の第 1 区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートを第 2 区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートに重ね合わせ、この重ね合された第 1 区域部分の不透液性裏面シートと第 2 区域部分の不透液性裏面シートとの少なくとも一部分を接合手段にて接合したことを特徴とする使い捨て吸収性物品。

【請求項 2】 接合手段は、吸収性物品本体の第 1 区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートと第 2 区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートとの少なくともいずれか一方に塗布した接着剤であることを特徴とする請求項 1 記載の使い捨て吸収性物品。

【請求項 3】 接合手段は、吸収性物品本体の第 1 区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートと第 2 区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートとのいずれか一方に設けられたフック面ファスナーと、他方に設けられ前記フック面ファスナーと係脱自在に係合される面ファスナーシートであることを特徴とする請求項 1 記載の使い捨て吸収性物品。

【請求項 4】 接合手段の接合域は、吸収性物品本体の両側部が折り返された第 1 区域部分の不透液性裏面シートの端部から第 2 区域部分の第 2 折り返し線までの間で、少なくとも第 1 折り返し線の近傍部を含むことを特徴とする請求項 1 ないし 3 のいずれかに記載の使い捨て吸収性物品。

【請求項 5】 吸収性物品本体を幅方向に折り返す長手方向の第 1 及び第 2 の折り返し線は、この吸収性物品本体を幅方向に四等分する等分中心線とこの等分中心線の両側に位置する等分両側線とのうち、等分両側線より外方位置でかつ吸収体の幅方向両側縁より内方位置であることことを特徴とする請求項 1 ないし 4 のいずれかに記載の使い捨て吸収性物品。

【請求項 6】 連続して移動する不透液性裏面シート上に順次吸収体と透液性表面シートとを重ね合わせ、この不透液性裏面シートと透液性表面シートとの周縁部を接合したフラップ部を有する吸収性物品本体を形成する工程と、

この吸収性物品本体を長手方向の折り返し線を基準として両側部を透液性表面シート側に折り返す工程と、この両側部が折り返された吸収性物品本体を幅方向の第 1 の折り返し線を基準として第 1 区域を折り返して第 2 区域の折り返されている両側部の不透液性裏面シートに第 1 区域の折り返された両側部の不透液性裏面シートを重ね合わせる工程と、

前記第 1 区域が第 2 区域に重ね合された吸収性物品本体の第 3 区域を折り返された第 1 上に区域に幅方向の第 2 の折り返し線を基準として折り返して重ね合わせる工程とを有することを特徴とする使い捨て吸収性物品の製造方法。

【請求項 7】 吸収性物品本体の両側部を長手方向の折り返し線を基準として透液性表面シート側に折り返した工程に引き続き、折り返された吸収性物品本体の不透液性裏面シートに接合手段を形成する工程と、両側部が折り返された吸収性物品本体を幅方向の第 1 の折り返し線を基準として第 1 区域を折り返して第 2 区域の折り返されている両側部の不透液性裏面シートに重ね合わせる工程に引き続き、吸収性物品本体の折り返した第 1 区域を第 2 区域に接合手段で接合する工程とを含むことを特徴とする請求項 6 記載の使い捨て吸収性物品の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は乳幼児用、大人用あるいは失禁用などの使い捨て吸収性物品及びその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 一般にこの種の失禁用パッドなどの使い捨ておむつの中に入れて使用する吸収性物品は、透液性表面シートと不透液性裏面シートとの間に吸収体を配設した構成が採られ、女性用の吸収性物品は尿道口に対応するように平面状に形成されておむつの中に重ね合わせて配設して使用し、男性用の吸収性物品は長手方向の両端部分を透液性表面シートが内側になるように折り返し、不透液性裏面シート的一方端部に塗布した接着剤などの固着部に透液性表面シートの他方端部を接合してロート状に形成し、男性器官に覆い被せておむつを装着するようにしている。

【0003】 また、透液性表面シートと不透液性裏面シートとの間に吸収体を配設した構成は女性用及び男性用吸収性物品ともに同一であり、同一の加工機で製造が可能であり、平面状に展開した状態で製造された吸収性物品本体は長手方向に沿って両側部分を中心線方向に透液性表面シートが内側になるように折り畳み、さらに、幅方向に沿って三つに折り畳んで包装するようになっている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 上記平面状の吸収性物品本体を長手方向に沿って折り畳み、さらに、幅方向に

沿って三つに折り畳んだ吸収性物品を男性用として使用する場合は、吸収性物品本体を長手方向の両端側を重ね合わせ接合してロート状に形成して使用するため、装着に手数が掛かり、吸収性物品本体は正確にロート状に形成され難く、ロート状の先端部が開いたり、両端部の接合が外れて尿漏れの原因になる問題があった。

【0005】そこで、男性用の吸収性物品として予めロート状に製造する方法も考えられるが、製造方法が複雑で女性用の吸収性物品とは構造が異なり、それぞれ別個の加工機で製造しなければならず、不経済で製造コスト 10 が高くなる問題がある。

【0006】本発明は、上記問題点を鑑みなされたもので、男性用として使用できるように吸収性物品本体を筒状にし、装着が容易で確実に装着されるようにして尿漏れを防止でき、余計な部材を用いず構成が簡単で安価に得られる使い捨て吸収性物品及びその製造方法を提供するものである。

【0007】また、男性用及び女性用の吸収性物品本体を同一の製造工程で製造でき、同一の加工機で製造が可能となる経済性に優れた吸収性物品の製造方法を提供す 20 るものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】請求項1記載の発明の使い捨て吸収性物品は、透液性表面シートと、不透液性裏面シートおよびこの透液性表面シートと不透液性裏面シートとの間に配設された吸収体を有し、前記吸収体の外側に位置してフラップ部を形成した吸収性物品本体を備え、前記吸収性物品本体には、この吸収性物品本体の両側部を前記透液性表面シートに向けて幅方向に折り込む長手方向の第1及び第2折り返し線と、この吸収性物品本体を長手方向に折り込みこの吸収性物品本体を長手方向に順次第1区域、第2区域及び第3区域を形成する幅方向の第1及び第2折り返し線とを設け、前記吸収性物品本体は長手方向の第1及び第2折り返し線に沿って両側部を前記透液性表面シート側に折り返すとともに、この吸収性物品本体の第1区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートを第2区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートに重ね合わせ、この重ね合された第1区域部分の不透液性裏面シートと第2区域部分の不透液性裏面シートとの少なくとも一部分を接合手段にて接合したものである。 40

【0009】そして、吸収性物品本体は両側部を前記透液性表面シート側に折り返すとともに、この吸収性物品本体の第1区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートを第2区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートに重ね合わせ、この重ね合された第1区域部分の不透液性裏面シートと第2区域部分の不透液性裏面シートとの少なくとも一部分を接合手段にて接合されているため、吸収性物品本体は予め略筒状に形成されており、装着に際して使用者は接着などの接合作業を必要 50

とせずそのまま装着して男性器官を覆うことができ、装着位置ずれが生じることがない。

【0010】また、吸収性物品本体は、第1区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートを第2区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートに重ね合わせたため、吸収性物品本体は長手方向の両側部が折り込まれており、さらに、ロート状の吸収性物品本体のように先端が開くこともないので、尿の漏れを確実に防止できる。

【0011】請求項2記載の発明の使い捨て吸収性物品は、請求項1記載の使い捨て吸収性物品において、接合手段は、吸収性物品本体の第1区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートと第2区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートとの少なくともいずれか一方に塗布した接着剤である。

【0012】そして、吸収性物品本体を筒状に形成する接合手段が接着剤のため、吸収性物品本体は筒状に確実に固着保持され、筒形状が崩れることがなく、尿漏れをより確実に防止できる。

【0013】請求項3記載の発明の使い捨て吸収性物品は、請求項1記載の使い捨て吸収性物品において、接合手段は、吸収性物品本体の第1区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートと第2区域部分の両側部が折り返された不透液性裏面シートとのいずれか一方に設けられたフック面ファスナーと、他方に設けられ前記フック面ファスナーと係脱自在に係合される面ファスナーシートである。

【0014】そして、フック面ファスナーと面ファスナーシートとが係脱自在のため、吸収性物品本体の両側の折り返し位置を変えることによりサイズの調整が容易にでき、確実に装着が保持されるように調整でき、尿漏れを防止できる。

【0015】請求項4記載の発明の使い捨て吸収性物品は、請求項1ないし3のいずれかに記載の使い捨て吸収性物品において、接合手段の接合域は、吸収性物品本体の両側部が折り返された第1区域部分の不透液性裏面シートの端部から第2区域部分の第2折り返し線までの間で、少なくとも第1折り返し線の近傍部を含むものである。

【0016】そして、接合手段の接合域は、吸収性物品本体の両側部が折り返された第1区域部分の第1折り返し線の近傍部を含むため、第1区域部分の先端部分が開くことがなく、尿漏れを確実に防止できる。

【0017】請求項5記載の発明の使い捨て吸収性物品は、請求項1ないし4のいずれかに記載の使い捨て吸収性物品において、吸収性物品本体を幅方向に折り返す長手方向の第1及び第2の折り返し線は、この吸収性物品本体を幅方向に四等分する等分中心線とこの等分中心線の両側に位置する等分両側線とのうち、等分両側線より外方位置でかつ吸収体の幅方向両側縁より内方位置であ

る。

【0018】そして、吸収性物品本体を幅方向に折り返す長手方向の第1及び第2の折り返し線は、この吸収性物品本体を幅方向に四等分する等分両側線より外方位置でかつ吸収体の幅方向両側縁より内方位置するため、吸収性物品本体の両側部を幅方向に折り返したときに、吸収性物品本体の両側縁が透液性表面シートに重なることなく、また、尿の吸収面積を狭めることもなく、コンパクトにできる。

【0019】請求項6記載の発明の使い捨て吸収性物品の製造方法は、連続して移動する不透液性裏面シート上に順次吸収体と透液性表面シートとを重ね合わせ、この不透液性裏面シートと透液性透液性表面シートとの周縁部を接合したフラップ部を有する吸収性物品本体を形成する工程と、この吸収性物品本体を長手方向の折り返し線を基準として両側部を透液性表面シート側に折り返す工程と、この両側部が折り返された吸収性物品本体を幅方向の第1の折り返し線を基準として第1区域を折り返して第2区域の折り返されている両側部の不透液性裏面シートに第1区域の折り返された両側部の不透液性裏面シートを重ね合わせる工程と、前記第1区域が第2区域に重ね合された吸収性物品本体の第3区域を折り返された第1区域上に幅方向の第2の折り返し線を基準として折り返して重ね合わせる工程とを有するものである。

【0020】そして、吸収性物品本体の形成工程から吸収性物品本体の折り込み工程まで男性用および女性用の吸収性物品の製造工程を共通化でき、同一の加工機で男性用および女性用の吸収性物品を製造でき、経済性が高められる。

【0021】請求項7記載の発明の使い捨て吸収性物品の製造方法は、請求項6記載の使い捨て吸収性物品の製造方法において、吸収性物品本体の両側部を長手方向の折り返し線を基準として透液性表面シート側に折り返した工程に引き続き、折り返された吸収性物品本体の不透液性裏面シートに接合手段を形成する工程と、両側部が折り返された吸収性物品本体を幅方向の第1の折り返し線を基準として第1区域を折り返して第2区域の折り返されている両側部の不透液性裏面シートに重ね合わせる工程に引き続き、吸収性物品本体の折り返した第1区域を第2区域に接合手段で接合する工程とを含むものである。

【0022】そして、男性用及び女性用共通の吸収性物品の製造工程に折り返された吸収性物品本体の不透液性裏面シートに接合手段を形成する工程、と吸収性物品本体の折り返した第1区域を第2区域に接合手段で接合する工程とを加えるのみで、男性用の吸収性物品を製造でき、一つの加工機で男性用及び女性用共通の吸収性物品を製造でき、経済性が高められ、安価に製造できる。

【0023】

【発明の実施の形態】次に、本発明の使い捨て吸収性物

品の一実施の形態の構成を図1ないし図4に基いて説明する。

【0024】図2および図3において、1は吸収性物品本体で、この吸収性物品本体1は、透液過性を有する透液性表面シート2と、不透液過性を有する不透液性裏面シート3と、この透液性表面シート2と不透液性裏面シート3との間に配設された液吸収性を有する吸収体4とを有し、この吸収性物品本体1は、展開状態で長手方向の中央部を中心として略線対称に形成するとともに、幅方向の中央部を中心として線対称の左右対称に形成されて略細長矩形形状となっている。

【0025】また、前記吸収体4は、長手方向の中央部を中心として略線対称に形成するとともに、幅方向の中央部を中心として線対称の形状で細長矩形形状に形成されている。

【0026】そして、前記透液性表面シート2は、尿などの排泄液を前記吸収体4に透過できるように透液過性を有し、例えば、織布、不織布、多孔性フィルム、合成繊維などにて吸収性物品本体1の全表面を覆う形状に形成されている。

【0027】また、前記不透液性裏面シート3は、上面周縁部が前記透液性表面シート2の下面周辺部に接着剤などで接合されている。この不透液性裏面シート3は、尿が透過できない液不透過性を有し、例えばポリエチレン樹脂のようなポリオレフィンなどの合成樹脂フィルムにて成形されている。

【0028】また、前記吸収体4は、前記透液性表面シート2の下面中央部と前記不透液性裏面シート3の上面中央部との間に扁平状で、吸収性物品本体1の少なくとも長手方向中央域を含む位置に配設し、この吸収体4は、尿などの排泄液を吸収できる、例えばバルブを主材料として一部に高分子吸収体などの物質を含んだ材料にて形成されている。

【0029】そして、前記透液性表面シート2と前記不透液性裏面シート3との前記吸収体4の幅方向における両側縁の外側に位置する部分は接着剤などにて接合されて前記吸収体4の両外側縁から延出するフラップ部5が前記吸収性物品本体1の長手方向に沿ってそれぞれ形成されている。

【0030】また、前記吸収性物品本体1には、この吸収性物品本体1の両側部を前記透液性表面シート2に向けて幅方向に折り込む長手方向の第1及び第2折り返し線6、7と、この吸収性物品本体1を長手方向に折り込みこの吸収性物品本体1を長手方向に順次第1区域8、第2区域9及び第3区域10を略3等分するように形成する幅方向の第1及び第2折り返し線11、12が設けられている。

【0031】そして、前記吸収性物品本体1を幅方向に折り返す長手方向の第1及び第2折り返し線6、7は、この吸収性物品本体1を幅方向に四等分する等分中心線

14とこの等分中心線14の両側に位置する等分両側線15、16のうち、等分両側線15、16より外方位置でかつ前記吸収体の幅方向両側縁より内方に位置している。

【0032】また、前記吸収性物品本体1は幅方向の第1及び第2折り返し線6、7に沿って両側部を前記透液性表面シート2側に折り返すとともに、この吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3を第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に重ね合わせ、この重ね合わせた第1区域8部分の不透液性裏面シート3と第2区域9部分の不透液性裏面シート3との少なくとも一部分を接合手段13にて接合する。

【0033】この接合手段13は、図4に示すように、吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3と第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に亘って塗布した接着剤17にて形成され、この接合手段13の接合域は、吸収性物品本体1の両側部が折り返された第1区域8部分の不透液性裏面シート3の端部から第2区域9部分の第2折り返し線12までの間で、第1折り返し線11の近傍部を含んでいる。

【0034】次に、上記一実施の形態の作用について説明する。

【0035】吸収性物品本体1は両側部を透液性表面シート2側に折り返すとともに、この吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3を第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に重ね合わせ、この重ね合わせた第1区域8部分の不透液性裏面シート3と第2区域9部分の不透液性裏面シート3とを接合手段13の接着剤14にて接合し、吸収性物品本体1は予め略筒状に形成されているため、装着に際しては、図1に示すように、吸収性物品本体1の第3区域10の折り返された両側部を拡げて吸収性物品本体1の上部をロート状とすることにより、使用者は装着するときに接着などの接合作業を必要とせず、そのまま装着して男性器官を覆うことができ、装着位置ずれが生じることがない。そして、この吸収性物品本体1を装着した上に使い捨ておむつを装着する。

【0036】また、吸収性物品本体1は、第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3を第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に重ね合わせるとともに、吸収性物品本体1は長手方向の両側部が折り込まれているため、吸収性物品本体1の先端が開くこともなく、尿などの排泄液の漏れを確実に防止できる。

【0037】さらに、吸収性物品本体1を筒状に形成する接合手段13を接着剤17とすることにより、吸収性物品本体1は筒状に確実に固着保持され、筒形状が崩れることがなく、尿などの排泄液の漏れをより確実に防止できる。

【0038】さらに、接合手段13の接着剤17を塗布した接合域は、吸収性物品本体1の両側部が折り返された第1区域8部分の近傍部を含むため、第1区域8部分の先端部分が開くことがなく、尿漏れを確実に防止できる。

【0039】さらに、吸収性物品本体1を幅方向に折り返す長手方向の第1及び第2折り返し線6、7は、この吸収性物品本体1を幅方向に四等分する等分両側線15、16より外方位置でかつ吸収体4の幅方向両側縁より内方位置するため、吸収性物品本体1の両側部を幅方向に折り返したときに、吸収性物品本体1の両側縁が透液性表面シート2に重なることがなく、また、吸収性物品本体1の両側縁が折り返されていても、吸収体4の吸収面積を狭めることがないので尿などの排泄液の吸収量が減少することがなく、吸収性物品自体をコンパクトにできる。

【0040】前記実施の形態では、接合手段13は、吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3と第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3とに亘って塗布した接着剤17にて形成した構成について説明したが、この構成に限られるものではなく、例えば、図5に示すように、接合手段13は、吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3と第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3にそれぞれ分離して塗布した接着剤17a、17bにて構成することもでき、さらに、図5において、吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3と第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3とのいずれか一方にのみ塗布した接着剤17aまたは17bにて接合手段13を構成することもできる。

【0041】さらに、他の実施の形態を図6に基いて説明する。

【0042】前記実施の形態では、接合手段13は、吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3と第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3との少なくともいずれか一方に塗布された接着剤17、17a、17bにて構成したが、この実施の形態では、吸収性物品本体1の第1区域8部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に設けられたフック面ファスナー18と第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に設けられ前記フック面ファスナー18と係脱自在に係合される面ファスナーシート19とにて構成したものである。なお、他の構成は前記各実施の形態と同一である。

【0043】この実施の形態では、フック面ファスナー18と面ファスナーシート19とが係脱自在のため、吸収性物品本体1の両側の折り返し位置を変えるなどサイズの調整が容易にでき、確実に装着が保持されるように調整でき、尿漏れを確実に防止できる。

【0044】また、吸収性物品本体1の第1区域8部分

の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に面ファスナーシート19を設け、第2区域9部分の両側部が折り返された不透液性裏面シート3に前記面ファスナーシート19と係脱自在に係合されるフック面ファスナーシート18を設けることもできる。

【0045】次に、使い捨て吸収性物品の製造方法の一実施の形態を図7に基いて説明する。

【0046】図7(a)に示すように、第1の工程は、連続して移動する不透液性裏面シート3上に順次吸収体4と透液性表面シート2とを重ね合わせ、この不透液性裏面シート3と透液性表面シート2との周縁部を接着剤などで接合してフラップ部5を有する吸収性物品本体1を形成する。

【0047】次の第2の工程は、図7(b)に示すように、前記吸収性物品本体1を長手方向の折り返し線6、7を基準として透液性表面シート側に折り返す。

【0048】さらに、第3の工程は、図7(c)に示すように、折り返された吸収性物品本体1の不透液性裏面シート3に前記実施の形態で説明した接着剤17、17a、17bまたはフック面ファスナー18及び面ファスナーシート19にて構成される接合手段13を形成する。

【0049】次の第4の工程は、図7(d)に示すように、前記第2の工程で両側部が折り返された吸収性物品本体1を幅方向の第1折り返し線11を基準として第1区域8を折り返して第2区域9の折り返されている両側部の不透液性裏面シート3に第1区域8の折り返された不透液性裏面シート3を重ね合わせる。

【0050】また、第5の工程は、前記両側部が折り返された吸収性物品本体1を幅方向の第1の折り返し線11を基準として第1区域8を折り返して第2区域9の折り返されている両側部の不透液性裏面シート3に第1区域の折り返されている両側部の不透液性裏面シート3を重ね合わせる第4の工程に引き続き、吸収性物品本体の折り返した第1区域8の不透液性裏面シート3を第2区域の不透液性裏面シート3に接合手段13で接合する。

【0051】また、第6の工程は、図7(e)に示すように、前記第1区域8が第2区域9に重ね合された吸収性物品本体1の第3区域10を折り返された第1区域8に幅方向の第2折り返し線12を基準として折り返して重ね合わせる。

【0052】この実施の形態の作用を説明すると、吸収性物品本体1の形成工程から吸収性物品本体1の折り込み工程までの第1、第2、第4及び第6の工程は男性用および女性用の吸収性物品の製造工程を共通化でき、同一の加工機で男性用および女性用の吸収性物品を製造でき、経済性が高められる。

【0053】そして、男性用及び女性用共通の吸収性物品を製造する前記第1、第2、第4及び第6工程に、折り返された吸収性物品本体1の不透液性裏面シート3に接合手段13を形成する第3の工程と、吸収性物品本体の

折り返した第1区域8を第2区域9に接合手段13で接合する第5の工程とを加えるのみで、男性用の吸収性物品を製造でき、一つの加工機で男性用及び女性用共通の吸収性物品を製造でき、経済性が高められ、安価に製造できる。

【0054】

【発明の効果】請求項1記載の発明によれば、装着に際して使用者は接着などの接合作業を必要とせずそのまま装着して男性器官を覆うことができ、装着位置ずれが生じることがなく、また、吸収性物品本体は長手方向の両側部が折り込まれており、さらに、ロート状吸収性物品本体のように先端が開くこともないので、尿の漏れを確実に防止できる。

【0055】請求項2記載の発明によれば、吸収性物品本体を筒状に形成する接合手段が接着剤のため、吸収性物品本体は筒状に確実に固着保持され、筒形状が崩れることがなく、尿漏れをより確実に防止できる。

【0056】請求項3記載の発明によれば、フック面ファスナーと面ファスナーシートとが係脱自在のため、吸収性物品本体の両側の折り返し位置を変えるなどサイズの調整が容易にでき、確実に装着が保持されるように調整でき、尿漏れを防止できる。

【0057】請求項4記載の発明によれば、接合手段の接合域は、吸収性物品本体の両側部が折り返された第1区域の幅方向の折り込み線の近傍部を含むため、第1区域部分の先端部分が開くことがなく、尿漏れを確実に防止できる。

【0058】請求項5記載の発明によれば、吸収性物品本体の両側部を幅方向に折り返したときに、吸収性物品本体の両側縁が透液性表面シートに重なることがなく、また、尿の吸収面積を狭めることもなく、コンパクトにできる。

【0059】請求項6記載の発明によれば、吸収性物品本体の形成工程から吸収性物品本体の折り込み工程まで男性用および女性用の吸収性物品の製造工程を共通化でき、同一の加工機で男性用および女性用の吸収性物品を製造でき、経済性が高められる。

【0060】請求項7記載の発明によれば、男性用及び女性用共通の吸収性物品の製造工程に折り返された吸収性物品本体の不透液性裏面シートに接合手段を形成する工程と吸収性物品本体の折り返した第1区域を第2区域に接合手段で接合する工程とを加えるのみで、男性用の吸収性物品を製造でき、一つの加工機で男性用及び女性用共通の吸収性物品を製造できるので、経済性が高められ、安価に製造できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の使い捨て吸収性物品の一実施の形態を示す斜視図である。

【図2】同上使い捨て吸収性物品の展開平面図である。

【図3】同上使い捨て吸収性物品の縦断面図である。

【図4】 同上使い捨て吸収性物品本体を折り込んだ状態の斜視図である。

【図5】 本発明の他の実施の形態を示す使い捨て吸収性物品の折り返した状態を示す斜視図である。

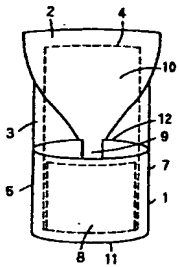
【図6】 本発明の他の実施の形態を示す使い捨て吸収性物品の折り返した状態を示す斜視図である。

【図7】 本発明の他の実施の形態を示す使い捨て吸収性物品の折り返した状態を示すもので、(a)は吸収性物品本体の製造工程を示す説明図、(b)は吸収性物品本体の両側部を折り返す工程の説明平面図、(c)は接合手段を形成した吸収性物品本体の説明平面図、(d)は吸収性物品本体の第1区域部分を第2区域部分を折り返し重合した説明平面図、(e)は吸収性物品本体の折り返した第1区域部分に第3区域部分を折り返し重合した説明平面図である。

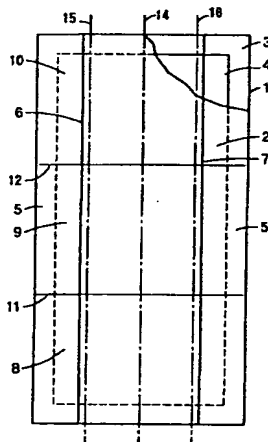
【符号の説明】

- 1 吸収性物品本体
2 透液性表面シート
3 不透液性裏面シート
4 吸収体
5 フラップ部
6, 7 長手方向の折り返し線
8 第1区域
9 第2区域
10 第3区域
11, 12 幅方向の折り返し線
13 接合手段
14 等分中心線
15, 16 等分両側線
17 接着剤
18 フック面ファスナー
19 面ファスナーシート

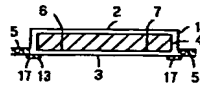
【図1】



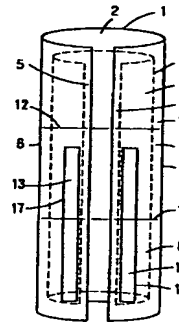
【図2】



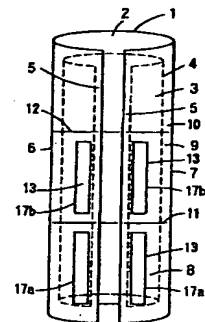
【図3】



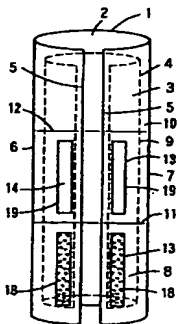
【図4】



【図5】



【図6】



(8)

特開2002- 52036

【図7】

